

BAB V

PENUTUP

Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang dilakukan maka dapat dibuat kesimpulan atas hasil penelitian dan saran-saran yang diberikan kepada Perusahaan Konveksi Dunia & Co berdasarkan penghitungan dengan menggunakan alat analisis yang ada.

5.1. Kesimpulan

Setelah melakukan perhitungan dan analisis data pada BAB IV, maka penulis mengambil kesimpulan atas penelitian ini, yaitu bahwa:

- 1) Berdasarkan perhitungan dan Diagram-P (*P-Chart*) yang merupakan alat analisis utama pengendalian kualitas pada bagian sablon di Perusahaan Konveksi Dunia & Co masih terdapat indikator adanya proses yang *out of control*. Ada 2 indikator yang tampak pada grafik Diagram-P (*P-Chart*) yaitu pada tanggal Tanggal 2 Februari 2006 dan Tanggal 20 April 2006 dimana nilai proporsi kerusakannya ada diatas garis UCL. Setelah melakukan penelitian lebih lanjut, ternyata didapat dua titik data yang berada diluar batas pengendalian yang muncul antara lain karena: karyawan pada divisi cutting mempunyai kesadaran akan kualitas terhadap pengawasan kain yang masuk ke divisi tersebut sehingga kain dengan kerusakan fisik (*ngares*) tetap dipotong dan dikirimkan ke divisi sablon.

Pengendalian kualitas pada bagian sablon Perusahaan Konveksi Dunia & Co masih ada indikator keadaan *out of control* dalam pembuatan T-Shirt pada bagian sablon pada proses produksi di Perusahaan Konveksi Dunia & Co. Setelah dilakukan revisi dengan menghilangkan dua data yang *out of control* terlihat bahwa proses produksi T-Shirt pada bagian sablon pada Perusahaan Konveksi Dunia & Co masih berada dalam batas-batas pengendalian. Hal ini dapat diketahui dari tidak adanya nilai proporsi kerusakan yang keluar dari batas-batas pengendalian, baik batas pengendalian bawah (LCL) ataupun batas pengendalian atas (UCL). Setelah revisi menunjukkan proses normal, proses pengendalian kualitas berjalan normal dan bisa digunakan untuk perencanaan pengendalian kualitas periode selanjutnya. Kesimpulan ini menjawab pertanyaan pada rumusan masalah nomor satu.

- 2) Dengan melakukan analisis diagram pareto, diketahui bahwa jenis kerusakan dengan frekuensi tertinggi adalah kerusakan fisik pada bahan (berlubang, robek, ngares), dengan frekuensi kejadiannya sebanyak 560 atau 64.59054% dari total kerusakan yang terjadi. Sedangkan kerusakan karena kesalahan proses sablonase (cetak pada bahan tidak tepat) frekuensi kejadiannya sebanyak 173 atau 19.95386% dari total kerusakan, kesalahan ukuran (ukuran tidak sesuai pesanan) frekuensi kejadiannya sebanyak 91 atau 10.49596% dari total kerusakan, bahan kena ceceran tinta frekuensi kejadiannya sebanyak 43 unit atau 4.959631%. Perusahaan

harus memfokuskan perhatian pada jenis kerusakan yang paling tinggi frekuensi kejadiannya, kemudian perhatian dapat dilanjutkan pada jenis kerusakan yang persentasenya lebih rendah. Kesimpulan ini merupakan jawaban pertanyaan pada rumusan masalah nomor dua.

- 3) Berdasarkan analisis Diagram Sebab-Akibat dapat diketahui yang menyebabkan jenis kerusakan yang paling banyak terjadi yaitu kerusakan fisik pada bahan (berlubang, robek, ngares) adalah faktor manusia (karyawan), dimana karyawan bagian pembelian bahan kurang melakukan pengawasan sehingga kain yang cacat yang dibeli. Karyawan bagian cutting kurang disiplin, tidak mengikuti prosedur perusahaan yaitu bahwa jika kain terdeteksi adanya kecacatan tidak boleh dilakukan pemotongan, dan juga karyawan kurang hati-hati karena terburu-buru dalam melakukan perentangan kain sehingga kain yang ngares atau pun berlubang tidak terdeteksi. Karyawan mengejar target upah karena upah yang didapat merupakan upah borongan. Adanya karyawan yang belum terampil, karena merupakan karyawan baru dan belum terlatih (perusahaan sering terjadi turn over karyawan). Faktor peralatan, peralatan yang digunakan mengalami kerusakan *spare part* yang disebabkan karena kurangnya perawatan dan pemeliharaan mesin. Peralatan yang digunakan dalam pemotongan kain kurang mendapatkan perawatan sehingga mata pisau mesin potong kurang tajam dan mata pisau mesin potong yang seharusnya diganti tidak dilakukan penggantian sehingga kain yang dipotong tertarik

mesin potong dan akhirnya robek. Faktor metode, dimana prosedur penggunaan mesin potong yang digunakan dalam pemotongan tidak ada ketetapan sehingga penggunaan mesin tidak sesuai dengan kapasitas sehingga proses pemotongan tidak sempurna. Faktor material (bahan baku), dimana kualitas bahan baku kurang baik sejak kain itu baru didatangkan, kain yang datang sudah dalam keadaan berlubang, ngares, atau robek. Berdasarkan Gambar 4.4 dan data-data yang berdasarkan pengamatan penulis, penyebab utama kerusakan fisik pada bahan (berlubang, robek, ngares) pada produk T-Shirt di bagian sablon pada proses produksi pada Perusahaan Konveksi Dunia & Co adalah *human error* atau faktor kesalahan manusia (tenaga kerja) yaitu karyawan di bagian potong kurang kesadaran akan kualitas sehingga kain yang rusak secara fisik tetap dilakukan pemotongan. Kesimpulan ini menjawab pertanyaan pada rumusan masalah nomor tiga, mengenai penyebab timbulnya permasalahan kualitas yang paling sering terjadi pada produk T-Shirt pada bagian sablon pada proses produksi di Perusahaan Konveksi Dunia & Co.

5.2. Saran dan Implikasi Manajerial

Setelah melakukan penelitian di perusahaan dan mendapatkan gambaran kondisi perusahaan, serta menganalisisnya berdasarkan alat-alat pengendalian

kualitas dan berhasil menarik kesimpulan, maka penulis memberikan saran-saran berupa :

- 1) Perusahaan Konveksi Dunia & Co harus berusaha menghilangkan faktor-faktor penyebab kerusakan fisik pada bahan (berlubang, robek, ngares).
- 2) Perusahaan sebaiknya memperhatikan faktor-faktor penyebab bahan yang rusak secara fisik masuk ke bagian sablon dengan cara:
 - a. Meningkatkan kualitas bahan baku kain dengan melakukan perjanjian yang lebih baik mengenai spesifikasi bahan baku dari supplier.
 - b. Meningkatkan pengawasan terhadap bahan baku yang masu ke gudang atau bahkan pengawasan dimulai sejak pembelian bahan baku tersebut.
 - c. Bagian pembelian bahan baku, harus lebih hati-hati dengan memperhatikan kualitas masing-masing bahan baku yang akan digunakan.
 - d. Mempertahankan perawatan dan pergantian *spare-part* peralatan/mesin produksi secara teratur agar proses produksi dapat berjalan lancar dan mampu menghasilkan output yang sesuai permintaan pelanggan.
 - e. Melakukan pengawasan pada karyawan bagian cutting supaya tidak terjadi pemotongan kain yang sudah cacat secara fisik mulai dari supplier.

f. Memperhatikan gaji karyawan sehingga karyawan tidak bekerja hanya untuk mementingkan target upah yang ingin didapatkan.

- 3) Dengan berkonsentrasi pada usaha untuk mengurangi kesalahan yang paling sering terjadi, yaitu kerusakan fisik pada bahan (berlubang, robek, ngares) maka perusahaan melakukan upaya peningkatan kualitas yang tepat sasaran serta efisien dan efektif dalam hal biaya.
- 4) Perusahaan dapat memberikan pelatihan kerja yang lebih intensif bagi karyawan khususnya karyawan di bagian produksi agar kemampuan karyawan dalam bekerja dapat meningkat, sehingga tingkat kerusakan yang diakibatkan oleh karyawan dapat ditekan seminimal mungkin dan perbaikan proses peningkatan kualitas dapat dilakukan secara terus-menerus (*continuous improvement*).

Daftar Pustaka

- Daft, L. Richard, 2002, *Manajemen*, Edisi Kedua, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Fandy, Tjiptono & Anastasia Diana, 2001, *Total Quality Management*, Edisi Revisi, Andi Offset, Yogyakarta.
- Gaspersz, Vincent, 2005, PT. *Total Quality Management* Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.
- Goetsch, David and Satanley Davis, 2003, *Quality Management*, Fourth Edition, Prectice-Hall Inc., New Jersey.
- Heizer, Jay and Barry Render, 2004, *Operations Management*, Seventh Edition, Prectice-Hall Inc., New Jersey.
- Kuncoro, Mudrajad, 2003, *Metode Riset untuk Bisnis dan Ekonomi*, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Nasution, M. Nur, 2005, *Manajemen Mutu Terpadu*, Edisi Kedua, Penerbit Ghalia Indonesia, Bogor
- Robin, P. Sterhen and Mary Coulter , 2003, *Management*, Seventh Edition, Prectice-Hall Inc., New Jersey.
- Stevenson, William J, 2005, *Operations Management*, Eight Edition, McGraw-Hill Companies, Inc.
- Sumayang, Lalu, 2003, *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, PT. Salemba Empat, Jakarta.
- Yamit, zulian, 2001, *Manajemen Kualitas Produk dan jasa*, Penerbit EKONISIA, Yogyakarta.

unia & CO

irt production - Founded 1982

Office & Factory:

Jl. A. Yani 32 Wedi,

Klaten 57461

Telp: (0272) 322792

Fax: (0272) 323407

Branch:

Jl. Pinang V/57, Pondok Labu
Cilandak, Jakarta Selatan 12430

E-mail: dunia_co@yahoo.com

Telepon: (021) 70079781

No : DC 10/ 16/ 0038

Klaten, 16 Oktober 2006

Lamp : -

Hal : Surat Keterangan

Dengan Hormat,

Bersama surat ini, Kami menerangkan bahwa mahasiswa:

Nama : Aris Yulianto

No : 02 03 13902

Telah melakukan penelitian pengendalian kualitas di bagian sablon pada proses produksi T-Shirt pada bulan Februari s/d April 2006.

Demikian surat ini kami buat semoga dipergunakan dengan sebaik-baiknya.

Manajer Produksi

dunia & CO
PH. 0272 - 322792 FAX 0272 - 323407

Fanri W. Prasetya

*We're
the beginning
of your success*